

10/550148

JC05 Rec'd PCT/PTO 21 SEP 2005

DOCKET NO.: 278386US6PCT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Yves DEMARS, et al.

SERIAL NO.: NEW U.S. PCT APPLICATION

FILED: HEREWITH

INTERNATIONAL APPLICATION NO.: PCT/FR04/00705

INTERNATIONAL FILING DATE: March 22, 2004

FOR: METHOD OF DEPOSITING FUNCTIONAL FILMS ON SUBSTRATES SUCH AS GLASS SHEETS AND FILM-COATING MACHINE FOR IMPLEMENTING SAID METHOD

REQUEST FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119
AND THE INTERNATIONAL CONVENTION

Commissioner for Patents
Alexandria, Virginia 22313

Sir:

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicant claims as priority:

<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NO</u>	<u>DAY/MONTH/YEAR</u>
France	03 03611	21 March 2003

Certified copies of the corresponding Convention application(s) were submitted to the International Bureau in PCT Application No. PCT/FR04/00705. Receipt of the certified copy(s) by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

Respectfully submitted,
OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.

Surinder Sachar

Gregory J. Maier
Attorney of Record
Registration No. 25,599
Surinder Sachar
Registration No. 34,423

Customer Number

22850

(703) 413-3000
Fax No. (703) 413-2220
(OSMMN 08/03)



REC'D 30 AUG 2004

WIPO

PCT

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 07 JUIL. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA RÈGLE
17.1. a) OU b)

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

 REQUÊTE EN DÉLIVRANCE
 page 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DE 540 à 14 / 03/03

REMISE DES PIÈCES DATE 21 MARS 2003 LIEU 75 INPI PARIS F N° D'ENREGISTREMENT 0303611 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 21 MARS 2003		NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE Cabinet Chaillot BP 74 92703 Colombes cedex
Vos références pour ce dossier (facultatif)		
Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input checked="" type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie Cochez l'une des 4 cases suivantes
2 NATURE DE LA DEMANDE Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>
Demande divisionnaire <i>Demande de brevet initiale ou demande de certificat d'utilité initiale</i>		<input type="checkbox"/> N° _____ Date _____ <input type="checkbox"/> N° _____ Date _____
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i>		<input type="checkbox"/> N° _____ Date _____
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) PROCÉDÉ POUR DÉPOSER DES FILMS FONCTIONNELS SUR DES SUBSTRATS TELS QUE DES PLAQUES DE VERRE, ET MACHINE DE PELLICULAGE POUR LA MISE EN ŒUVRE DE CE PROCÉDÉ		
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date _____ N° _____ Pays ou organisation Date _____ N° _____ Pays ou organisation Date _____ N° _____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»
5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases)		<input checked="" type="checkbox"/> Personne morale <input type="checkbox"/> Personne physique
Nom ou dénomination sociale		SAINT-GOBAIN GLASS FRANCE
Prénoms		
Forme juridique		S.A.
N° SIREN		_____
Code APE-NAF		_____
Domicile ou siège	Rue	18, avenue d'Alsace
	Code postal et ville	92140 COURBEVOIE
	Pays	FRANCE
Nationalité		Française
N° de téléphone (facultatif)		N° de télécopie (facultatif)
Adresse électronique (facultatif)		<input type="checkbox"/> S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»

**BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ**

**REQUÊTE EN DÉLIVRANCE
page 2/2**

BR2

REMISSÉES PIÈCES		Réserve à l'INPI
DATE	21 MARS 2003	
LEU	75 INPI PARIS F	
		0303611

N° D'ENREGISTREMENT
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

DB 540 W / 210502

6 MANDATAIRE		
Nom		Chaillet
Prénom		Geneviève
Cabinet ou Société		Cabinet Chaillet
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	16/20, avenue de l'Agent Sarre BP 74
	Code postal et ville	92170 Colombes Cedex
	Pays	France
N° de téléphone (facultatif)		0141192777
N° de télécopie (facultatif)		0147842407
Adresse électronique (facultatif)		cabinet@chaillet.com
7 INVENTEUR (S)		Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques
Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance (en deux versements)		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt
		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques
		<input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Obtenu antérieurement à ce dépôt pour cette invention (joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence) : AG <input type="checkbox"/>
10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES ET/OU D'ACIDES AMINÉS		<input type="checkbox"/> Cochez la case si la description contient une liste de séquences
Le support électronique de données est joint		<input type="checkbox"/>
La déclaration de conformité de la liste de séquences sur support papier avec le support électronique de données est jointe		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
11 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		 Geneviève Chaillet Mandataire 92-1048
		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI
		P. BENOIS

PROCÉDÉ POUR DÉPOSER DES FILMS FONCTIONNELS SUR DES SUBSTRATS TELS QUE DES PLAQUES DE VERRE, ET MACHINE DE PELLICULAGE POUR LA MISE EN ŒUVRE DE CE PROCÉDÉ

5 La présente invention porte sur un procédé et sur une machine de pelliculage permettant de déposer au moins un film fonctionnel sur au moins une partie d'une face ou des deux faces de substrats plans ou cintrés.

10 Entre autres, la présente invention concerne la protection de surfaces fragiles de substrats de types plaques, afin de ne pas les abîmer par choc, rayures, etc. lors de leur transport du site de production vers un site d'utilisation ou de montage ainsi que lors dudit montage.

15 En particulier, la présente invention concerne la protection de surfaces de plaques de verre, notamment de verre dont au moins une face a reçu un traitement, par exemple par l'application d'une couche fonctionnelle, qu'il faut maintenir en l'état pendant toute la manipulation et le transport depuis le lieu de fabrication jusqu'au site de 20 montage où la plaque doit la plupart du temps être découpée pour les différentes dimensions de vitres à poser.

Actuellement, on protège les plaques de verre [de type pleine longueur float (plf) ou découpe largeur float (dlf)] par des films en matière plastique, auto-collants, 25 pelables, que l'on applique sur lesdites plaques qui défilent horizontalement les unes à la suite des autres, lesdites plaques étant écartées entre elles d'une faible distance, de l'ordre de 20 à 25 mm. Cette méthode de protection est assez malcommode.

30 En effet, les dimensions des films disponibles dans le commerce et celles des plaques ou plateaux de verre sont telles qu'il est souvent nécessaire d'utiliser deux

bobines de film au lieu d'une, les deux films se recouvrant dans la région médiane de la plaque.

De plus, dans le cas où l'on ne souhaite pas protéger les bords de la plaque, on peut indiquer que, si 5 l'on sait démarrer le pelliculage à une distance d'un premier bord transversal de la plaque, on ne peut pas en pratique arrêter le pelliculage à une distance donnée du bord opposé ou à la limite de ce bord. Dans ces conditions, l'on est contraint de coller le film sur la 10 plaque suivante puis de découper le film entre les deux plaques. Il en résulte que ce pelliculage est une opération qui demande du temps.

Un autre inconvénient majeur du procédé actuel est qu'il conduit nécessairement à revêtir la totalité ou 15 la quasi-totalité de la plaque (en tout cas, comme on l'a évoqué ci-dessus, jamais en réservant les quatre bordures de la plaque). Comme les plaques, en particulier les plaques de verre, sont destinées la plupart du temps à être découpées sur le lieu de montage pour constituer les vitres 20 à poser, l'opérateur est contraint de retirer le film avant d'appliquer sa molette de découpe. La plaque n'est donc pas effectivement protégée jusqu'au moment même de la pose, les risques d'abîmer la surface du verre pendant la découpe et la pose n'étant pas négligeables.

25 Ainsi, l'actuel procédé de pelliculage n'est donc pas satisfaisant car il ne prend pas en compte les différents aspects suivants :

30 (1) le pelliculage (ou filmage) devrait permettre de résERVER n'importe où sur la surface de la plaque des zones non recouvertes, afin notamment de faciliter le travail ultérieur de découpe de la plaque, les emplacements de ces zones non recouvertes pouvant si on le souhaite être

prévus à l'avance en fonction de la destination des plaques, ce, pour des séries de plaques préparées en atelier ou en usine ;

5 (2) le pelliculage devrait pouvoir être effectué dans des temps beaucoup plus courts, si possible en temps masqué ; en effet, cette opération de pelliculage s'intègre dans une chaîne de fabrication, la machine de pelliculage devant avantageusement être une machine automatique, assurant directement l'application parfaite du film, sans bulles d'air et sans opération manuelle de découpe du film comme c'est le cas avec le procédé connu ; et

10 (3) les plaques devraient avantageusement pouvoir être présentées au pelliculage non plus horizontalement mais verticalement ou légèrement inclinées par rapport à la verticale, afin de diminuer l'encombrement au sol.

La présente invention permet de répondre à 20 l'objectif (1) précité et, dans des modes de réalisation avantageux de celle-ci, aux objectifs (2) et (3).

La présente invention a donc d'abord pour objet un procédé pour déposer au moins un film fonctionnel sur au moins une partie d'une face ou des deux faces de substrats 25 plans ou cintrés, caractérisé par le fait que l'on amène les substrats un à un dans une station de pelliculage pour les faire défiler dans celle-ci selon leur plan ou plan moyen, un ensemble applicateur de film comprenant au moins un axe qui est perpendiculaire au sens de défilement et 30 parallèle au plan de défilement et sur lequel est montée au moins une bobine de film, étant disposé dans ladite station de pelliculage, et que, dans cette dernière, on amène l'amorce du film de chacune des bobines à être appliquée et maintenue sur une face du substrat à un emplacement choisi,

on provoque le déroulement de la ou des bobines de film en vue de l'application du film en laize(s) sur le substrat en défilement, puis on découpe le ou les films à un moment choisi, et on maintient la nouvelle amorce du film pour 5 qu'elle soit prête à être appliquée à l'emplacement choisi sur le même substrat, ou sur un substrat suivant, la largeur de bande de chacune des bobines et leur emplacement sur les axes étant choisis en fonction des régions des substrats à recouvrir par les films.

10 On fait avantageusement défiler successivement les substrats selon leur plan ou plan moyen, en les amenant au cours de leur défilement un à un dans la station de pelliculage.

15 Le déroulement des bobines est provoqué par le défilement du substrat et/ou par une commande du déroulement de la bobine.

Conformément à un premier mode de réalisation du procédé selon l'invention, on utilise un ensemble applicateur comportant un axe sur lequel au moins une 20 bobine de film est montée, permettant ainsi d'appliquer sur une face du substrat autant de bandes ou laizes parallèles à la direction de défilement du substrat qu'il y a de bobines, le début et la fin de chaque bande étant positionnés de façon précise sur ledit substrat, lesdites 25 bandes étant espacées l'une de l'autre, et l'application des bandes pouvant être arrêtée et reprise sur un même substrat au cours de son défilement.

Conformément à un second mode de réalisation du procédé selon l'invention, on utilise un ensemble 30 applicateur comportant au moins deux axes parallèles, chaque axe portant au moins une bobine, au moins une bobine portée par un axe étant en position décalée par rapport à au moins une bobine portée par l'axe voisin, permettant ainsi d'appliquer sur une face du substrat autant de bandes

ou laizes parallèles à la direction de défilement de substrat qu'il y a de bobines, le début et la fin de chaque bande étant positionnés de façon précise sur ledit substrat, lesdites bandes pouvant se chevaucher selon 5 l'emplacement de deux bobines voisines sur leurs deux axes, et l'application des bandes pouvant être arrêtée et reprise sur un même substrat au cours de son défilement.

Ainsi, cette technique de filmage par laizes avec recouvrement ou non permet d'accéder, si nécessaire, à un 10 margeage en périphérie d'une plaque de verre sans découpe ultérieure du film pour la mise en œuvre dans un châssis vitré avec parcloses, sans film pincé sous la parcloses qui ne permet plus de décacheter le film de la vitre après pose.

15 Les techniques traditionnelles de filmage imposent une découpe en extrémité de verre, ce qui impose une reprise pour le margeage avec un outil coupant qui en général vient rayer la surface du verre.

La protection par film peut par ailleurs 20 permettre d'éviter de déposer des intercalaires de protection nécessaires pour les phases de transport et de manutention.

On peut faire passer les substrats dans la station de pelliculage verticalement ou dans une position 25 légèrement inclinée par rapport à la verticale, ou encore horizontalement.

On peut utiliser un film fonctionnel pelable, adhésivé, partiellement adhésivé, adhésivé sur des zones pré-découpées, ou de type décalcomanie. Le film 30 fonctionnel peut par ailleurs être choisi parmi les films de protection, les films décoratifs, les films comportant des informations et les films de renforcement mécanique.

Les films utilisables sont notamment des films bien connus de l'homme du métier, non polluants, ayant une

tenue aux intempéries ou aux UV, tels que les films en PET, polyéthylène basse densité, polypropylène éventuellement revêtu d'une couche adhésive acrylique, les films acryliques, etc.. Ces films, laissés en place lors de la 5 pose, pourront utilement constituer des supports d'informations (conditions de pose ou d'entretien) et/ou des supports publicitaires.

On peut réaliser le revêtement de plaques de verre, en particulier de plaques de verre monolithique, 10 feuilleté ou pour vitrages multiples, présentant sur au moins une face une couche fonctionnelle, telle qu'une couche anti-salissures, une couche anti-bris, un film de surfaçage, lesdites plaques de verre étant planes ou à faces courbes ou cintrées, lesdites plaques étant destinées 15 à former des vitres ou à être découpées pour obtenir des vitres ou étant destinées à former des pare-brise ou des vitres d'automobiles.

En particulier, on peut réaliser le revêtement de plaques de verre planes destinées à être découpées pour 20 former des vitres, caractérisé par le fait que l'on réalise l'application de laizes de film protecteur pelable selon le premier mode de réalisation précité, afin que les zones non revêtues soient disposées selon un quadrillage, chaque zone revêtue par une laize correspondant au clair de vue d'une 25 vitre, et les zones non revêtues étant destinées à permettre la découpe directe du verre formant les bordures des vitres destinées à être introduites dans les feuillures des châssis et à être cachées à la vue par des parcloses.

Dans le cas où l'on effectue le revêtement de 30 substrats cintrés, on peut avantageusement choisir un film dont les caractéristiques de capacité d'allongement permettent son application sur toutes les régions d'application prévues et/ou qu'on règle la largeur des bobines et, par conséquent, des laizes en fonction du rayon

de courbure, la largeur des laizes étant d'autant plus faible que le rayon de courbure est faible.

Le procédé selon la présente invention peut également comprendre les opérations consistant à :

- 5 - définir pour chacun des substrats, en fonction de sa destination et sur au moins une face externe de celui-ci, la ou les régions devant recevoir un film et la ou les régions ne nécessitant pas d'être revêtues par le film ;
- 10 - faire passer lesdits substrats successivement dans la station de pelliculage et commander pour chacun d'eux l'application de film dans les régions destinées à recevoir un tel film ; et
- recueillir les substrats ainsi revêtus.

15 En particulier, on peut réaliser par calcul informatisé une optimisation du positionnement du film sur les différents substrats de la succession de substrats en fonction de la dimension des substrats et de la position relative des régions devant être revêtues et des régions 20 ne devant pas être revêtues.

On peut réaliser l'optimisation également en fonction de l'équipage des bobines et des différentes bobines que ledit équipage est susceptible de recevoir.

La présente invention porte également sur une 25 machine de pelliculage pour la mise en œuvre du procédé tel que défini ci-dessus, caractérisée par le fait qu'elle comprend :

- une structure de support et de transfert successif des substrats à protéger, suivant leur plan ou leur plan moyen ;
- un ensemble applicateur de film comprenant au moins un axe perpendiculaire au sens de défilement prévu des substrats et parallèle au plan de défilement, axe sur

lequel au moins une bobine de film est susceptible d'être montée de telle sorte que l'amorce du film vienne s'appliquer contre la face du substrat à revêtir lors du transfert de celui-ci, ledit ensemble étant apte à recevoir pour chaque substrat en cours de transfert le nombre de bobines nécessaire et de largeur de bande choisie pour former sur chaque substrat le revêtement en laizes prévu, lesdites bobines étant également au moins en partie ajustables en hauteur pour former sur chaque substrat le revêtement en laizes prévu ;

- des moyens pour commander à chaque moment voulu l'application sur le substrat de l'amorce du film d'une bobine ; et

- des moyens de coupe de la bande en fin d'application à chaque moment voulu, des moyens étant prévus pour maintenir la nouvelle amorce formée après la coupe de la bande afin qu'elle soit prête à être à nouveau appliquée.

Un ensemble applicateur de film peut comporter un ou deux axes distincts parallèles entre eux, chaque axe portant au moins une bobine.

Les bobines peuvent être activables individuellement ou par groupes de bobines.

L'ensemble applicateur du film peut être mobile en approche ou éloignement des substrats à revêtir, ledit ensemble applicateur pouvant être déplaçable en translation pour s'ajuster aux dimensions du substrat ou de la hauteur de margeage du film.

Les bobines peuvent être montées de telle sorte que leur amorce vienne s'appliquer contre la face du substrat à revêtir après passage sur un rouleau applicateur.

A chaque rouleau applicateur peut être associée une buse d'aspiration escamotable disposée en aval dudit rouleau du côté opposé au substrat, de telle sorte que l'amorce soit aspirée contre ladite buse pour être maintenue prête à être appliquée contre le substrat, la désactivation de ladite aspiration commandant l'application contre le substrat de l'amorce du film notamment par une face adhésive de celui-ci ou du fait de son caractère électrostatique.

Le moyen de découpe du film peut être constitué par un fil chaud escamotable lorsqu'il n'est pas en service, monté du côté opposé au substrat.

A chaque bobine peut être associé un rouleau d'application du film contre le substrat après la découpe dudit film.

Chaque bobine peut faire partie d'un module d'application de film comportant un rouleau de tension du film déroulé de la bobine avant passage sur le rouleau applicateur, un dispositif de chargement d'une nouvelle bobine de film et de reboutage automatique du film étant avantageusement intégré audit module.

Au moins un axe de l'ensemble applicateur peut être apte à recevoir différents jeux de bobines de différentes largeurs de bande.

La présente invention porte également sur des plaques, notamment plaques de verre monolithique, feuilletées, revêtues de couches fonctionnelles, telles que vitres, plaques à découper pour former des vitres, pare-brise, comportant en outre sur au moins une de leurs faces un film fonctionnel appliqué dans des régions délimitées suivant des laizes, lesdites laizes pouvant présenter des bordures qui se chevauchent.

Les couches fonctionnelles peuvent être des couches anti-salissures, des couches anti-bris, des films de surfacage,...

Lesdites plaques peuvent avoir été obtenues par 5 le procédé tel que défini ci-dessus.

Pour mieux illustrer l'objet de la présente invention, on va en déduire ci-après, à titre indicatif et non limitatif, un mode de réalisation particulier avec référence au dessin annexé.

10 Sur ce dessin :

- la Figure 1 est un schéma fonctionnel d'une machine de pelliculage selon l'invention, vue de face ;
- la Figure 2 est une vue schématique en élévation latérale partielle de la machine de la Figure 1 ; et
- 15 - la Figure 3 est, à plus grande échelle, une vue schématique dans un plan horizontal, d'un module d'application du film protecteur pelable.

Si l'on se réfère aux Figures 1 et 2, on peut voir que l'on a représenté un schéma général d'une machine 20 de pelliculage selon l'invention qui comporte un châssis 1 de support et de transfert de plaques de verre 2, le châssis 1 présentant à l'avant un plan d'appui 3 à coussin d'air incliné vers l'arrière d'un angle de l'ordre de 6° par rapport à la verticale. Le transfert des plaques 25 2 s'effectue par un système d'entraînement par courroies ou galets.

La machine comporte également un dispositif 4 applicateur de bandes horizontales de film 5. Le dispositif 4 comporte une poutre 6 ayant la même 30 inclinaison que les plaques 2 qui sont transférées devant lui.

Sur la poutre 6, sont montés à des hauteurs différentes plusieurs modules d'application comportant

Figure 3.

Les rouleaux applicateurs 7 supérieur et inférieur, sont réglables en hauteur en fonction des marges 5 horizontales inférieure et supérieure non protégées que l'on veut réservé sur les plaques de verre 2. Dans l'exemple représenté, le rouleau inférieur est réglable sur une plus faible course.

Les rouleaux intermédiaires sont au nombre de
10 trois ; ils ne sont pas réglables dans l'exemple
représenté, leur écartement étant fixé à l'avance.

Si l'on se réfère à la Figure 3, on peut voir que sur un rouleau applicateur 7, on a fait passer le film 5 dont la surface externe 5a est celle qui est adhésive; 15 ledit film étant déroulé à partir d'une bobine 8 et passant sur un rouleau embarreur 9 de tension du film. Il est ainsi constitué un bout libre 10 de film 5 qui est présenté face à la plaque 2 à protéger par les bandes de film (la plaque 2 est ici un double vitrage) qui est transféré 20 devant lui.

Le bout libre 10 est maintenu face à la plaque 2 par une buse d'aspiration 11 en aval du rouleau applicateur 7. Cette buse 11 est escamotable lorsqu'elle n'est pas en service, le bout libre 10 étant alors libéré pour venir 25 s'appliquer contre la plaque 2.

Egalement, en aval de la buse 11, sont prévus successivement un fil chaud 12 de découpe du film, également avec possibilité d'escamotage, et un rouleau 13 d'application après découpe du film, dont le rôle est 30 d'éliminer toutes bulles d'air entre film et plaque.

Des contre-rouleaux 14 sont montés en regard des rouleaux 7 et 13 pour favoriser l'application du film.

Le module d'application de la Figure 3 est capable de recevoir des bobines de hauteurs différentes. Le dispositif d'aspiration est conçu et dimensionné pour accepter ces variations de hauteur. Ce module peut être 5 monté sur un rail pour s'ajuster aux dimensions de la plaque de verre ou de la hauteur de margeage du film.

Un cycle de laminage sur pelliculeuse verticale pourrait être décrit comme suit :

Etape 1: Le bout du film est pris par la bande aspirante ; 10 le vide est fait sur la ventouse ; le verre est chargé sur le convoyeur avant la cellule de détection des bords de verre ; les rouleaux d'application sont reculés ;

Etape 2: avance du verre ; le bord avant est détecté par la cellule ;

15 Etape 3: avance du verre de la distance « cellule/bord du film » ;

Etape 4: mise en pression des rouleaux sur le verre ; arrêt du vide

Etape 5: recul du verre pour collage du début du film

20 Etape 6: avance du verre (laminage du film) ; détection du bord arrière pour la cellule

Etape 7: avance du verre ; recul du module

Etape 8: avance du bord arrière du verre devant le fil coupant ; aspiration du film par la ventouse

25 Etape 9: coupe du film avec le fil chaud

Etape 10: recul du fil chaud

Etape 11: évacuation du verre, fin du laminage avec le petit rouleau

30 Il est bien entendu que de nombreux modes de réalisation et variantes pourront être prévus sans que l'on s'écarte pour autant du cadre de la présente invention.

REVENDICATIONS

1 - Procédé pour déposer au moins un film fonctionnel (5) sur au moins une partie d'une face ou des 5 deux faces de substrats (2) plans ou cintrés, caractérisé par le fait que l'on amène les substrats un à un dans une station de pelliculage pour les faire défiler dans celle-ci selon leur plan ou plan moyen, un ensemble (4) applicateur de film comprenant au moins un axe qui est perpendiculaire 10 au sens de défilement et parallèle au plan de défilement et sur lequel est montée au moins une bobine (8) de film (5), étant disposé dans ladite station de pelliculage, et que, dans cette dernière, on amène l'amorce (10) du film (5) de 15 chacune des bobines (8) à être appliquée et maintenue sur une face du substrat (2) à un emplacement choisi, on provoque le déroulement de la ou des bobines (8) de film en vue de l'application du film (5) en laize(s) sur le substrat (2) en défilement, puis on découpe le ou les films (5) à un moment choisi, et on maintient la nouvelle amorce 20 (10) de film pour qu'elle soit prête à être appliquée à l'emplacement choisi sur le même substrat, ou sur un substrat suivant,
la largeur de bande de chacune des bobines et leur 25 emplacement sur les axes étant choisis en fonction des régions des substrats à recouvrir par les films.

2 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait qu'on utilise un ensemble applicateur (4) comportant un axe sur lequel au moins une bobine (8) de film (5) est montée, permettant ainsi d'appliquer sur une 30 face du substrat (2) autant de bandes ou laizes parallèles à la direction de défilement du substrat (2) qu'il y a de bobines (8), le début et la fin de chaque bande étant positionnés de façon précise sur ledit substrat, lesdites bandes étant espacées l'une de l'autre, et l'application 35 des bandes pouvant être arrêtée et reprise sur un même substrat (2) au cours de son défilement.

3 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait qu'on utilise un ensemble applicateur (4) comportant au moins deux axes parallèles, chaque axe portant au moins une bobine (8), au moins une bobine (8) portée par un axe étant en position décalée par rapport à au moins une bobine (8) portée par l'axe voisin, permettant ainsi d'appliquer sur une face du substrat autant de bandes ou laizes parallèles à la direction de défilement de substrat qu'il y a de bobines (8), le début et la fin de chaque bande étant positionnés de façon précise sur ledit substrat (2), lesdites bandes pouvant se chevaucher selon l'emplacement de deux bobines voisines sur leurs deux axes, et l'application des bandes pouvant être arrêtée et reprise sur un même substrat au cours de son défilement.

15 4 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé par le fait que l'on fait passer les substrats (2) dans la station de pelliculage verticalement ou dans une position légèrement inclinée par rapport à la verticale.

20 5 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé par le fait que l'on fait passer les substrats (2) horizontalement dans la station de pelliculage.

25 6 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé par le fait que l'on utilise un film fonctionnel pelable, adhésivé, partiellement adhésivé, adhésivé sur des zones pré-découpées, ou de type décalcomanie.

30 7 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé par le fait que l'on utilise un film fonctionnel choisi parmi les films de protection, les films décoratifs, les films comportant des informations et les films de renforcement mécanique.

35 8 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisé par le fait que l'on réalise le revêtement de plaques de verre, en particulier de plaques de verre monolithique, feuilleté ou pour vitrages multiples,

présentant sur au moins une face une couche fonctionnelle, telle qu'une couche anti-salissures, une couche anti-bris, un film de surfacage, lesdites plaques de verre étant planes ou à faces courbes ou cintrées, lesdites plaques 5 étant destinées à former des vitres ou à être découpées pour obtenir des vitres ou étant destinées à former des pare-brise ou des vitres d'automobiles.

9 - Procédé selon la revendication 8, dans lequel on réalise le revêtement de plaques de verre planes 10 destinées à être découpées pour former des vitres, caractérisé par le fait que l'on réalise l'application de laizes de film protecteur pelable de la manière définie à la revendication 2 afin que les zones non revêtues soient disposées selon un quadrillage, chaque zone revêtue par une 15 laize correspondant au clair de vue d'une vitre, et les zones non revêtues étant destinées à permettre la découpe directe du verre formant les bordures des vitres destinées à être introduites dans les feuillures des châssis et à être cachées à la vue par des parcloses.

20 10 - Procédé selon la revendication 8, dans lequel on effectue le revêtement de substrats cintrés, caractérisé par le fait que l'on choisit un film dont les caractéristiques de capacité d'allongement permettent son application sur toutes les régions d'application prévues 25 et/ou qu'on règle la largeur des bobines et, par conséquent, des laizes en fonction du rayon de courbure, la largeur des laizes étant d'autant plus faible que le rayon de courbure est faible.

11 - Procédé selon l'un des revendications 1 à 30 10, caractérisé par le fait qu'il comprend les opérations consistant à :

- définir pour chacun des substrats, en fonction de sa destination et sur au moins une face externe de celui-ci, la ou les régions devant recevoir un film et la ou 35 les régions ne nécessitant pas d'être revêtues par le film ;

- faire passer lesdits substrats successivement dans la station de pelliculage et commander pour chacun d'eux l'application de film dans les régions destinées à recevoir un tel film ; et
- 5 - recueillir les substrats ainsi revêtus.

12 - Procédé selon la revendication 11, caractérisé par le fait que l'on réalise par calcul informatisé une optimisation du positionnement du film sur les différents substrats de la succession de substrats en 10 fonction de la dimension des substrats et de la position relative des régions devant être revêtues et des régions ne devant pas être revêtues.

13 - Procédé selon la revendication 12, caractérisé par le fait que l'on réalise l'optimisation 15 également en fonction de l'équipage des bobines et des différentes bobines que ledit équipage est susceptible de recevoir.

14 - Machine de pelliculage pour la mise en œuvre du procédé tel que défini à l'une des revendication 1 à 20 13, caractérisée par le fait qu'elle comprend :

- une structure (1) de support et de transfert successif des plaques à protéger, suivant leur plan ou leur plan moyen ;
- un ensemble (4) applicateur de film comprenant au moins 25 un axe perpendiculaire au sens de défilement prévu des substrats et parallèle au plan de défilement, axe sur lequel au moins une bobine (8) de film est susceptible d'être montée de telle sorte que l'amorce du film (5) vienne s'appliquer contre la face du substrat (2) à 30 revêtir lors du transfert de celle-ci, ledit ensemble (4) étant apte à recevoir pour chaque substrat (2) en cours de transfert le nombre de bobines (8) nécessaire et de largeur de bande choisie pour former sur chaque

substrat (2) le revêtement en laizes prévu, lesdites bobines (8) étant également au moins en partie ajustables en hauteur pour former sur chaque substrat (2) le revêtement en laizes prévu ;

5 - des moyens pour commander à chaque moment voulu l'application sur le substrat de l'amorce (10) du film (5) d'une bobine ; et

- des moyens de coupe de la bande en fin d'application à chaque moment voulu, des moyens étant prévus pour 10 maintenir la nouvelle amorce formée après la coupe de la bande afin qu'elle soit prête à être à nouveau appliquée.

15 - Machine selon la revendication 14, caractérisée par le fait qu'un ensemble (4) applicateur de film comporte un ou deux axes distincts parallèles entre eux, chaque axe portant au moins une bobine.

16 - Machine selon l'une des revendications 14 ou 15, caractérisée par le fait que les bobines sont activables individuellement ou par groupes de bobines.

20 17 - Machine selon l'une des revendications 14 à 16, caractérisée par le fait que l'ensemble applicateur de film est mobile en approche ou éloignement des substrats à revêtir, ledit ensemble applicateur pouvant être déplaçable en translation pour s'ajuster aux dimensions du substrat ou 25 de la hauteur de margeage du film.

18 - Machine selon l'une des revendications 14 à 17, caractérisée par le fait que les bobines (8) sont montées de telle sorte que leur amorce (10) vienne s'appliquer contre la face du substrat (2) à revêtir après 30 passage sur un rouleau applicateur (7).

19 - Machine selon la revendication 18, caractérisée par le fait qu'à chaque rouleau applicateur (7) est associée une buse d'aspiration (11) escamotable

disposée en aval dudit rouleau (7) du côté opposé au substrat (2), de telle sorte que l'amorce (10) soit aspirée contre ladite buse (11) pour être maintenue prête à être appliquée contre le substrat (2), la désactivation de 5 ladite aspiration commandant l'application contre le substrat de l'amorce (10) du film (5) notamment par une face adhésive de celui-ci ou du fait de son caractère électrostatique.

20 - Machine selon l'une des revendications 14 à 10 19, caractérisée par le fait que le moyen de découpe du film (5) est constitué par un fil chaud (12) escamotable lorsqu'il n'est pas en service, monté du côté opposé au substrat (2).

21 - Machine selon l'une des revendications 14 à 15 20, caractérisée par le fait qu'à chaque bobine (8) est associé un rouleau (13) d'application du film (5) contre le substrat (2) après la découpe dudit film (5).

22 - Machine selon l'une des revendications 14 à 21, caractérisée par le fait que chaque bobine (8) fait 20 partie d'un module d'application de film comportant un rouleau de tension (9) du film (5) déroulé de la bobine (8) avant passage sur le rouleau applicateur (7), un dispositif de chargement d'une nouvelle bobine de film et de reboutage automatique du film étant avantageusement intégré audit 25 module.

23 - Machine selon l'une des revendications 14 à 22, caractérisée par le fait qu'au moins un axe de l'ensemble applicateur (4) est apte à recevoir différents jeux de bobines (8) de différentes largeurs de bande.

30 24 - Plaques, notamment plaques de verre monolithique, feuilletées, revêtues de couches fonctionnelles, telles que vitres, plaques à découper pour former des vitres, pare-brise, comportant en outre sur au

moins une de leurs faces un film fonctionnel appliqué dans des régions délimitées suivant des laizes, lesdites laizes pouvant présenter des bordures qui se chevauchent.

25 - Plaques selon la revendication 24,
5 caractérisées par le fait qu'elles ont été obtenues par le procédé tel que défini à l'une des revendications 1 à 13.

moins une de leurs faces un film fonctionnel appliqué dans des régions délimitées suivant des laizes, lesdites laizes pouvant présenter des bordures qui se chevauchent, lesdites plaques ayant été obtenues par le procédé tel que défini à 5 l'une des revendications 1 à 13.

1/2

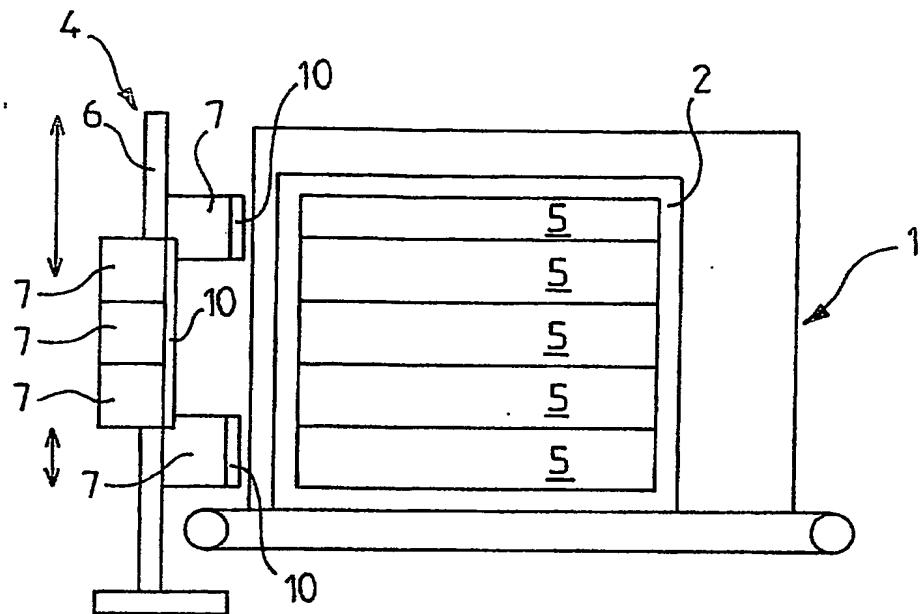


FIG.1

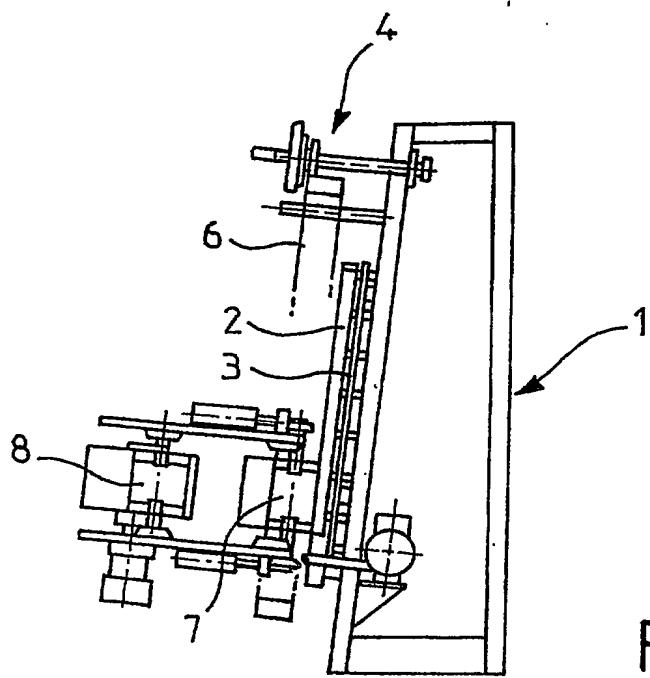


FIG.2

2/2

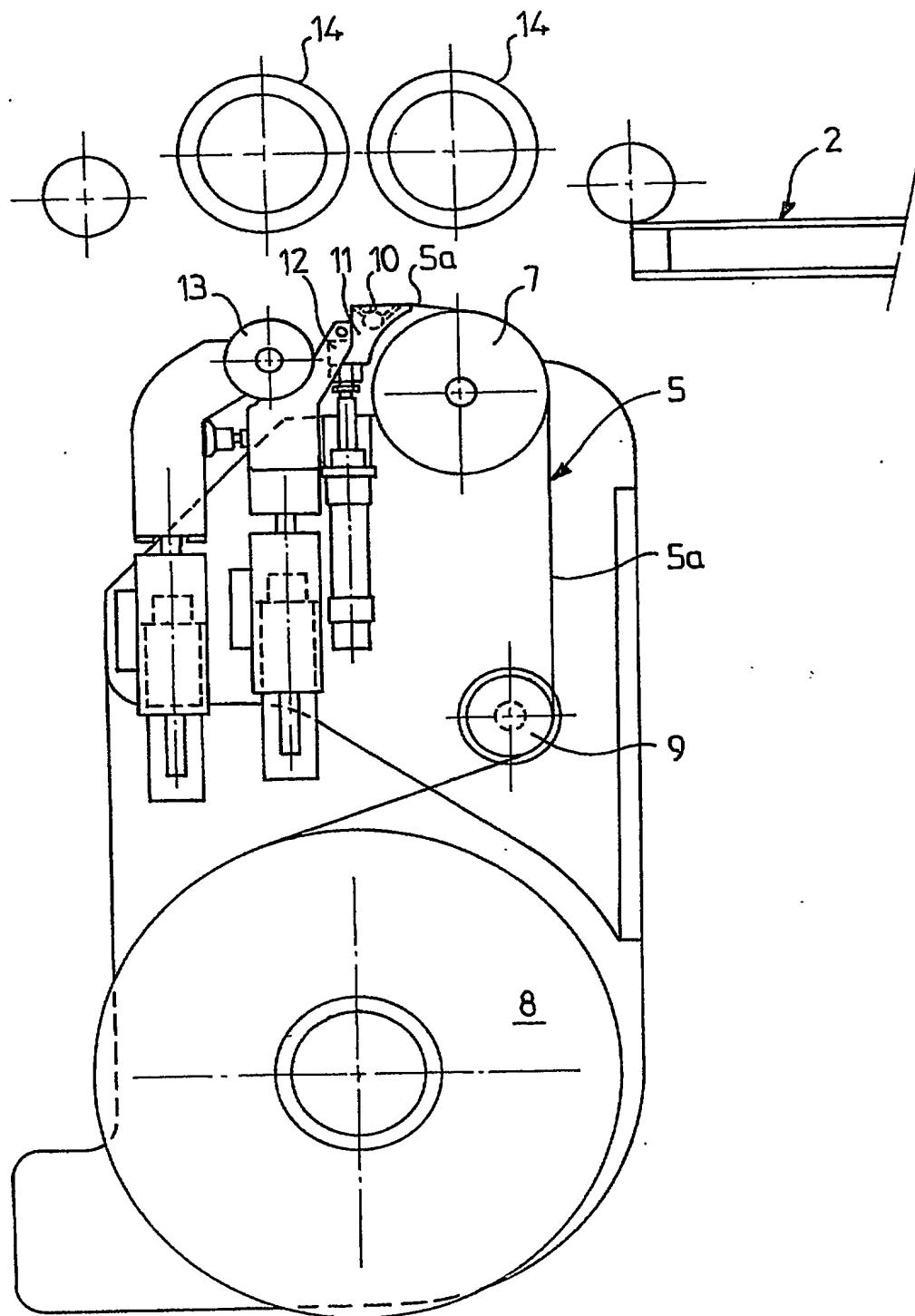


FIG. 3

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

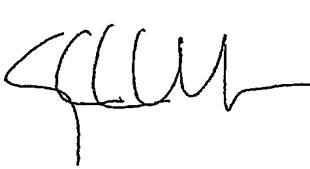
DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.../1...

(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)

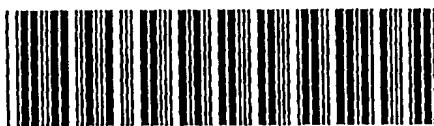
Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 @ W / 210103



Vos références pour ce dossier (facultatif)		B2025FR	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL			03 03611
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
PROCEDE POUR DEPOSER DES FILMS FONCTIONNELS SUR DES SUBSTRATS TELS QUE DES PLAQUES DE VERRE ET MACHINE DE PELLICULAGE POUR LA MISE EN OEUVRE DE CE PROCEDE			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
SAINT-GOBAIN GLASS FRANCE			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :			
1 Nom		DEMARS	
Prénoms		Yves	
Adresse	Rue	237 Rue de l'Empire AGNETZ	
	Code postal et ville	[6 10 61 0] CLERMONT	
Société d'appartenance (facultatif)			
2 Nom		DOUCHE	
Prénoms		Jean-Pierre	
Adresse	Rue	10, Impasse des Pins	
	Code postal et ville	[6 10 11 51 0] LE PLESSIS BRION	
Société d'appartenance (facultatif)			
3 Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville	[]	
Société d'appartenance (facultatif)			
S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)			
9 juillet 2003			
Geneviève Chaillot			
Cabinet chaillot			
Mandataire 92-1048			

PCT/FR2004/000705



This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT OR DRAWING
- BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- GRAY SCALE DOCUMENTS
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.
As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox